



日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office

出願年月日

Date of Application:

2001年 1月31日

出願番号

Application Number:

特願2001-023545

出願人

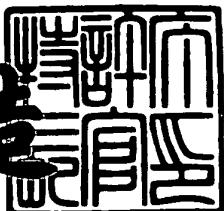
Applicant(s):

本田技研工業株式会社

2001年 8月31日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

及川耕造



出証番号 出証特2001-3080428

【書類名】 特許願  
【整理番号】 PH3564B  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 G06F 17/60  
G06F 19/00

## 【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2-1-1 本田技研工業株式会社内  
【氏名】 宇津木 数男

## 【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2-1-1 本田技研工業株式会社内  
【氏名】 家者 亘

## 【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山2-1-1 本田技研工業株式会社内  
【氏名】 正木 直樹

## 【特許出願人】

【識別番号】 000005326  
【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

## 【代理人】

【識別番号】 100067840  
【氏名又は名称】 江原 望

## 【選任した代理人】

【識別番号】 100098176  
【氏名又は名称】 中村 訓

## 【選任した代理人】

【識別番号】 100112298  
【氏名又は名称】 小田 光春

## 【手数料の表示】

【予納台帳番号】 044624  
【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】	明細書	1
【物件名】	図面	1
【物件名】	要約書	1
【ブルーフの要否】	要	

【書類名】 明細書

【発明の名称】 出荷一時保管機能付き受注処理システム

【特許請求の範囲】

【請求項1】 受注者が注文者からの注文を受注する受注手段と、  
注文者の注文のうち未引当て分を取引先に発注する発注手段と、  
前記取引先から出荷された発注品を入荷する入荷手段と、  
注文者の処理単位である特定ユニットの複数の注文品について全部揃うまで未  
納入以外の注文品を受注者が一時保管する一時保管手段と、  
前記特定ユニットの全注文品を一括して注文者に出荷する出荷手段とを備えた  
ことを特徴とする出荷一時保管機能付き受注処理システム。

【請求項2】 前記受注者が取引先から取引計画データ入手する取引計画  
データ入手手段と、

注文者の注文データと前記取引計画データ等に基づき出荷予定日を演算する演  
算手段と、

受注者が前記演算手段により演算した出荷予定日を注文者に発信する発信手段  
とを備え、

前記演算手段は、前記特定ユニットの未納入の注文品のうち最も遅い納入予定  
日を基準に出荷予定日を演算することを特徴とする請求項1記載の出荷一時保管  
機能付き受注処理システム。

【請求項3】 前記取引先は生産者であり、前記取引計画データが生産計画  
データであることを特徴とする請求項2記載の出荷一時保管機能付き受注処理シ  
ステム。

【請求項4】 前記取引計画データ入手手段は、受注者が取引先から広域ネ  
ットワークWANを介して各取引計画データ入手することを特徴とする請求項  
2又は請求項3記載の出荷一時保管機能付き受注処理システム。

【請求項5】 受注者が注文者からの注文を受注する受注手段と、  
注文者の注文のうち未引当て分を取引先に発注する発注手段と、  
前記取引先から出荷された発注品を入荷する入荷手段と、  
事前に約束した出荷日まで注文品を受注者が一時保管する一時保管手段と、

前記約束した出荷日に注文品を注文者に出荷する出荷手段とを備えたことを特徴とする出荷一時保管機能付き受注処理システム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、注文者、受注者、取引先の3者間にあって受注者が注文を受けた場合の受注処理システムに関する。

【0002】

【従来の技術】

従来、注文者から注文を受けた受注者は、在庫の確認をし、在庫が有る場合は、受注量に満たなくとも在庫分だけは直ぐに注文者に出荷して納品し、在庫で賄えない分（未引当て分）については取引先に発注する。

したがって注文者に未だ納品されていない注文品については、受注者が取引先から発注品の入荷があった後に出荷し納品することになる。

【0003】

また受注者が未引当て分について取引先に発注したが、その入荷予定日が発注品によって分割されて早いものと遅いものとに分かれたような場合は、先に入荷した注文品は注文者に出荷し、遅れて入荷した注文品は後から出荷していた。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】

しかるに注文品の中にはいくつかの部品が組合わされてユニット化したユニット部品のようなものもある。

また所要部品が全て揃わないと組み立てできないか組み立てても機能しないような場合もある。

【0005】

このような場合には、注文者側物流部門では、一括して処理することが適切である処理単位の複数の部品が時間をおいてバラバラに納品されることで、受け入れ作業が計画的に行えず、また円滑に処理されず工数も増え非効率的である。

末端の修理業者等は所要部品全部が揃うまで修理作業が滞っていた。

【0006】

注文者は納品された部品を全品揃うまでバラバラのまま保管しておかなければならず、そのためのスペースも必要であり在庫の適正化も図り難い。

また受注者も出荷作業を何回にも亘って行うことになり、計画的な物流作業の遂行の妨げとなり物流効率が良くなかった。

【0007】

なお注文者の処理単位の複数の部品に限らず受注者が在庫があれば直ぐに出荷する従前の受注処理方式であると、出荷日が特定されず注文者及び受注者ともに物流作業が計画的に行えず効率的な業務を遂行できなかった。

【0008】

本発明は、斯かる点に鑑みなされたもので、その目的とする処は、物流作業の集約化により注文者の計画的な業務推進及び在庫の適正化を図ることができるとともに、受注者の計画的な物流作業を可能として物流効率の向上を図ることができる出荷一時保管機能付き受注処理システムを供する点にある。

【0009】

【課題を解決するための手段及び作用効果】

上記目的を達成するために、本請求項1記載の発明は、受注者が注文者からの注文を受注する受注手段と、注文者の注文のうち未引当て分を取引先に発注する発注手段と、前記取引先から出荷された発注品を入荷する入荷手段と、注文者の処理単位である特定ユニットの複数の注文品について全部揃うまで未納入以外の注文品を受注者が一時保管する一時保管手段と、前記特定ユニットの全注文品を一括して注文者に出荷する出荷手段とを備えた出荷一時保管機能付き受注処理システムとした。

【0010】

ここに注文者の処理単位である特定ユニットとは、注文者の処理上都合の良い複数の注文品の集まりをいう。

受注者は、一時保管手段により特定ユニットの複数の注文品について全部揃うまで在庫分を含めて未納入以外の注文品を一時保管し、全部揃ったところで特定ユニットの全注文品を一括して注文者に出荷するので、物流作業が集約化され、

受注者の計画的な物流作業を可能として物流効率の向上を図ることができる。

【0011】

注文者の処理単位である特定ユニットの全注文品が一括して納入されるので、注文者は計画的な受入れ作業により特定ユニットごとに円滑に処理でき効率的に業務を推進し、在庫の適正化も図ることができる。

【0012】

請求項2記載の発明は、請求項1記載の出荷一時保管機能付き受注処理システムにおいて、前記受注者が取引先から取引計画データ入手する取引計画データ入手手段と、注文者の注文データと前記取引計画データ等に基づき出荷予定日を演算する演算手段と、受注者が前記演算手段により演算した出荷予定日を注文者に発信する発信手段とを備え、前記演算手段は、前記特定ユニットの未納入の注文品のうち最も遅い納入予定日を基準に出荷予定日を演算することを特徴とする。

【0013】

受注者は取引先から取引計画データ入手し、同取引計画データと注文データを照合し出荷手番等から出荷予定日すなわち特定ユニットの未納入の注文品のうち最も遅い納入予定日を基準に演算した出荷予定日を早期に注文者に発信して案内することができるので、受注者は物流作業の計画的な業務を遂行でき、注文者も処理単位である特定ユニットごとの出荷予定日を知ることで受入れ作業を計画的に行える。

【0014】

請求項3記載の発明は、請求項2記載の出荷一時保管機能付き受注処理システムにおいて、前記取引先が生産者であり、前記取引計画データが生産計画データであることを特徴とする。

【0015】

取引先が生産者である場合、出荷予定日を演算する基礎となる取引計画データは生産計画データであり、生産計画データを主なデータとして出荷手番等から出荷予定日が算出できる。

【0016】

請求項4記載の発明は、請求項2又は請求項3記載の出荷一時保管機能付き受注処理システムにおいて、前記取引計画データ入手手段が、受注者が取引先から広域ネットワークWANを介して各取引計画データを入手することを特徴とする。

【0017】

受注者と取引先との間に広域ネットワークWANが構成されているので、受注者は取引先の取引計画データを即時に簡単に入手することができるので、注文に対して取引先に発注後、取引計画データを早めに入手して同取引計画データに基づいて出荷予定日を演算することができ、処理単位である特定ユニットごとの出荷予定日を早期に注文者に案内することができる。

【0018】

請求項5記載の発明は、受注者が注文者からの注文を受注する受注手段と、注文者の注文のうち未引当て分を取引先に発注する発注手段と、前記取引先から出荷された発注品を入荷する入荷手段と、事前に約束した出荷日まで注文品を受注者が一時保管する一時保管手段と、前記約束した出荷日に注文品を注文者に出荷する出荷手段とを備えた出荷一時保管機能付き受注処理システムである。

【0019】

事前に約束した出荷日まで注文品を受注者が一時保管し、約束した出荷日に注文品を注文者に出荷することで、約束を遵守することができ、そのため受注者の計画的な物流作業を可能として物流効率の向上を図ることができ、また注文者は計画的な受入れ作業により効率的に業務を推進し、在庫の適正化も図ることができる。

【0020】

【発明の実施の形態】

以下本発明に係る一実施の形態について図1及び図2に基づき説明する。

図1は本実施の形態に係る受注者1における注文者3及び生産者4との間の出荷一時保管機能付き受注処理システムを示す図である。

【0021】

受注者1は車両の部品を扱っており、注文者2から注文を受けると在庫を確認

し未引当て分について生産者3に発注して注文品を入荷し注文者3に納品する。

注文者2は、国内法人の場合もあるが、ここでは海外の現地法人の場合を想定し、海外の注文者2から注文を受け注文品を船舶等で輸送し納品する。

【0022】

受注者1は、受注処理コンピュータシステム10を備えるとともに、倉庫である一時保管手段17を有し、入荷手段18により生産者3から入荷した発注品を一時保管手段17に保管し、出荷手段19により注文者2に出荷する。

【0023】

受注処理コンピュータシステム10は、演算処理手段11が処理を行っており、一時保管手段17における在庫の状況を記憶する在庫記憶手段12を備えている。

受注処理コンピュータシステム10は、受注手段13を備えており、注文者3からINS (International Network System) を介する通信により注文の注文データを入力する。

なおファクシミリや電話により注文を受けてもよい。

【0024】

さらに受注処理コンピュータシステム10は、発信手段15を備え、注文者2に対して注文品の出荷予定日等をINSを介して送信する。

そして受注処理コンピュータシステム10と生産者3側のコンピュータとの間に、オンラインで接続された広域ネットワークWAN (Wide Area Network) が構成されている。

【0025】

このWANを介して受注処理コンピュータシステム10の発注手段14が生産者3に所要部品の発注を出すとともに、データ入手手段15により生産者3から生産計画データをオンラインで隨時入手することができる。

【0026】

演算処理手段11は、受注手段13により入力された注文データに対して在庫記憶手段12が記憶する在庫データ及びデータ入手手段15により入手された生産計画データ15をもとに出荷予定日を演算することができ、この出荷予定日を発信手段16により注文者2に発信し案内する。

【0027】

以上のような受注処理システムにおける作業手順を図2のフローチャートに基づき説明する。

まず注文者3からINSを介して部品の注文があると（ステップ21）、受注者1は受注して注文データを入力する（ステップ1）。

【0028】

受注者1は、注文データを在庫データと照合し（ステップ2）、在庫で貰えない未引当て分について該部品を生産する特定の生産者3にWANを介して発注を行う（ステップ3）。

特定の生産者3側では注文を受領し（ステップ31）、生産計画を作成する（ステップ32）。

【0029】

受注者1は特定の生産者3のコンピュータにアクセスして生産者3から出力される生産計画データ（ステップ33）をWANを介して入手する（ステップ4）。

そして注文データをここで入手した生産計画データと照合する（ステップ5）。

【0030】

すなわち注文品のうち在庫分以外の未引当て分について生産計画データに照らし合わせて出荷予定日を演算する（ステップ6）。

なお注文品のうち在庫分についてはステップ2で在庫データと照合している。

【0031】

ここで注文部品のうちでも注文者が処理し易い単位の特定ユニットの部品については、全ての部品が揃うまで出荷を待つようにしているので、演算処理手段11は特定ユニットの部品を一括して出荷できる出荷予定日を演算する。

【0032】

特定ユニットとしては、複数の部品が組合わされてユニット化したユニット品のようなものや所要部品が全て揃わないと組み立てできないか組み立てても機能しないような部品の集まりあるいは注文者が複数の注文品を1ユニットとして指定して注文してきた場合の注文品の集まり等があるが、その他に海外現地法人に

おける物流部門で一括して処理することが都合が良い複数の注文品からなる処理単位等がある。

【0033】

こうして注文品の特定ユニットについては在庫データ及び生産計画データに基づき出荷手番や輸送船の出港日等を考慮して一括して出荷できる出荷予定日を演算する（ステップ6）。

【0034】

特定ユニットの一部が未引当て分である場合、発注したその未引当て分について生産計画データから得られる生産者3から納入される予定日のうち最も遅い納入予定日に基づき出荷予定日が決められることになる。

【0035】

演算された出荷予定日は、注文者3にINSを介して発信され（ステップ7）、注文者2は、この出荷予定日の案内を早期に受信することができる（ステップ22）。

注文者2は注文品の特定ユニットについて一括して納入される出荷予定日が早期に案内されるので、受入れ作業を計画的に行える。

【0036】

受注者1は、特定ユニットのうち在庫分については出荷せずにそのまま一時保管手段により一時保管しておき（ステップ8）、未引当て分について入荷を待つ（ステップ9）。

生産者3は、ステップ32で作成した生産計画に従って生産すると、その未引当て分について受注者1に出荷する（ステップ34）。

【0037】

受注者1は、この未引当て分を入荷すると（ステップ9）、特定ユニットの注文部品が全て揃ったか否かを判別し（ステップ10）、全部揃っていないければステップ11に進み、特定ユニットの在庫分を含む未だ入荷されていない未納品以外の注文品を一時保管し、ステップ9に戻り残りの未引当て分の入荷を待つ。

【0038】

そして特定ユニットの注文品が全て揃うと、ステップ10からステップ12に進み

、特定ユニットの注文品を一括して前記出荷予定日に合わせて出荷する。

したがって注文者2は、注文した注文品のうち特定ユニットについては全部品一括して納品を受ける（ステップ23）。

#### 【0039】

注文者2の処理単位である特定ユニットの全注文品が一括して納入されるので、注文者2は計画的な受入れ作業により特定ユニットごとに円滑に処理でき効率的に業務を推進し、在庫の適正化も図ることができる。

#### 【0040】

また受注者は、一時保管手段により特定ユニットの複数の注文品について全部揃うまで未納入以外の注文品を一時保管し、全部揃ったところで特定ユニットの全注文品を一括して注文者に出荷するので、物流作業が集約化され、受注者の計画的な物流作業を可能として物流効率の向上を図ることができる。

#### 【0041】

次に別の実施の形態について図3に示すフローチャートに従って説明する。

本フローチャートは前記実施の形態の図2に示すフローチャートとステップ10, 11, 12が異なるだけでその他のステップは略同じであり説明は省略する。

#### 【0042】

なおステップ6における出荷予定日の演算においては、必ずしも一括納入される予定日に限らず注文者の意向に沿った出荷予定日が演算され、注文者3にINSを介して発信される（ステップ7）。

#### 【0043】

そして在庫分が一時保管され（ステップ8）、未引当分が入荷されると（ステップ9）、注文品は一時保管され（ステップ9）、出荷予定日まで待機する（ステップ11）。

出荷予定日までに入荷された未引当分は早目に入荷されても出荷予定日まで在庫分を含めて一時保管しておき、出荷予定日に出荷する（ステップ12）。

#### 【0044】

事前に約束した出荷予定日まで注文品を受注者1が一時保管し、約束した出荷日に注文品を注文者2に出荷することで、約束を遵守することができ、そのため

受注者1の計画的な物流作業を可能として物流効率の向上を図ることができ、また注文者2は計画的な受入れ作業により効率的に業務を推進し、在庫の適正化も図ることができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】

本発明の一実施の形態に係る出荷一時保管機能付き受注処理システムの概略構成図である。

【図2】

同受注処理システムにおける作業手順を示すフローチャートである。

【図3】

別の実施の形態に係る受注処理システムにおける作業手順を示すフローチャートである。

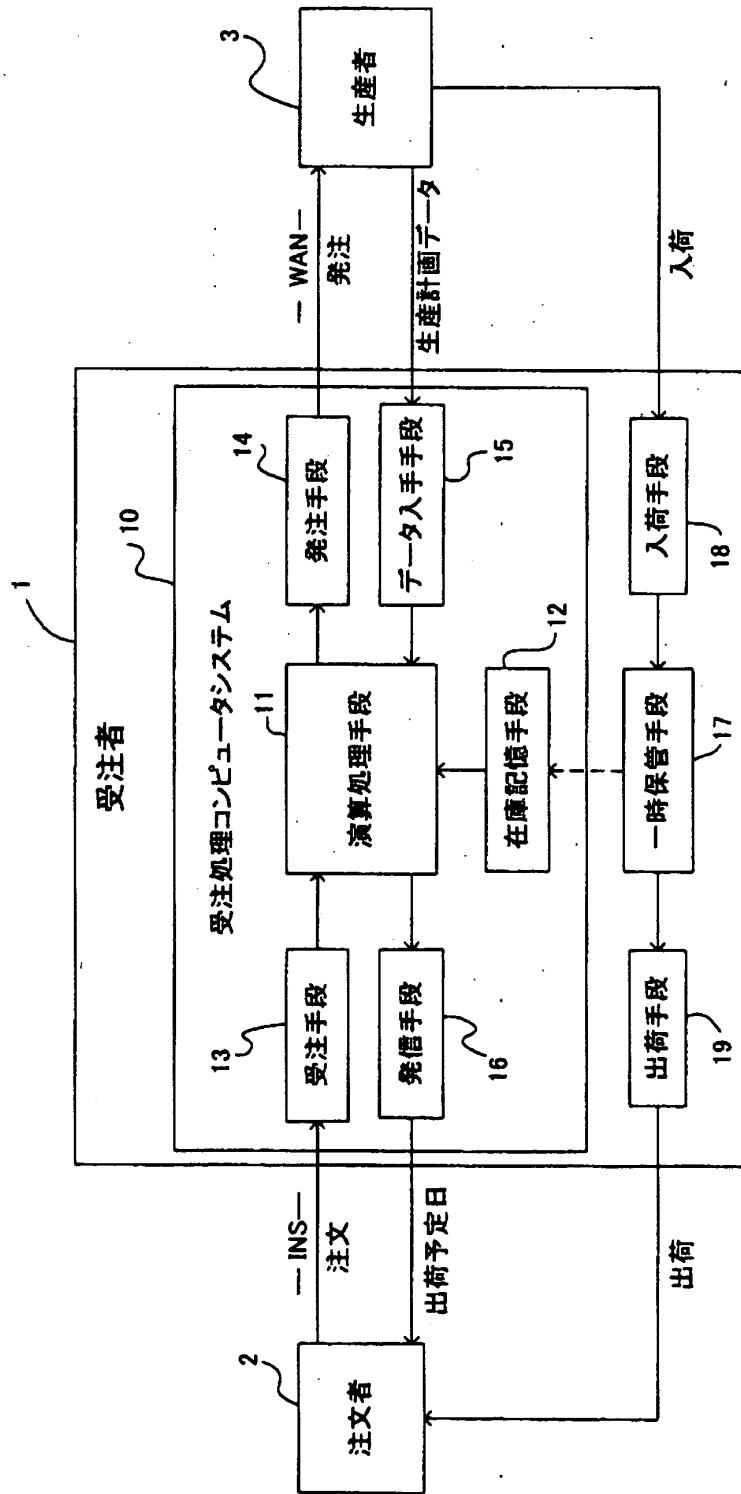
【符号の説明】

1…受注者、2…注文者、3…生産者、  
10…受注処理コンピュータシステム、11…演算処理手段、12…在庫記憶手段、  
13…受注手段、14…発注手段、15…データ入手手段、16…発信手段、17…一時保管手段、18…入荷手段、19…出荷手段。

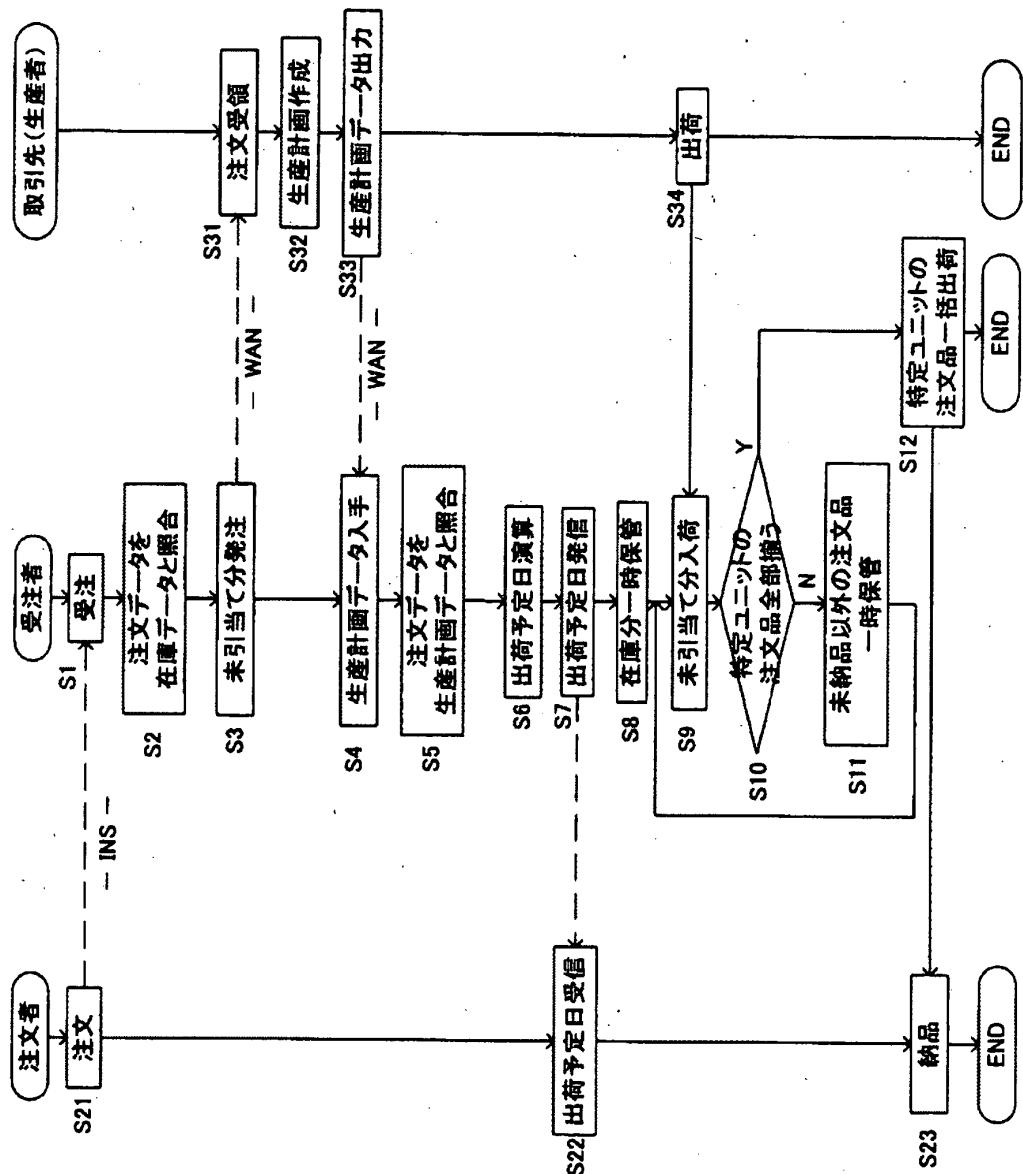
【書類名】

図面

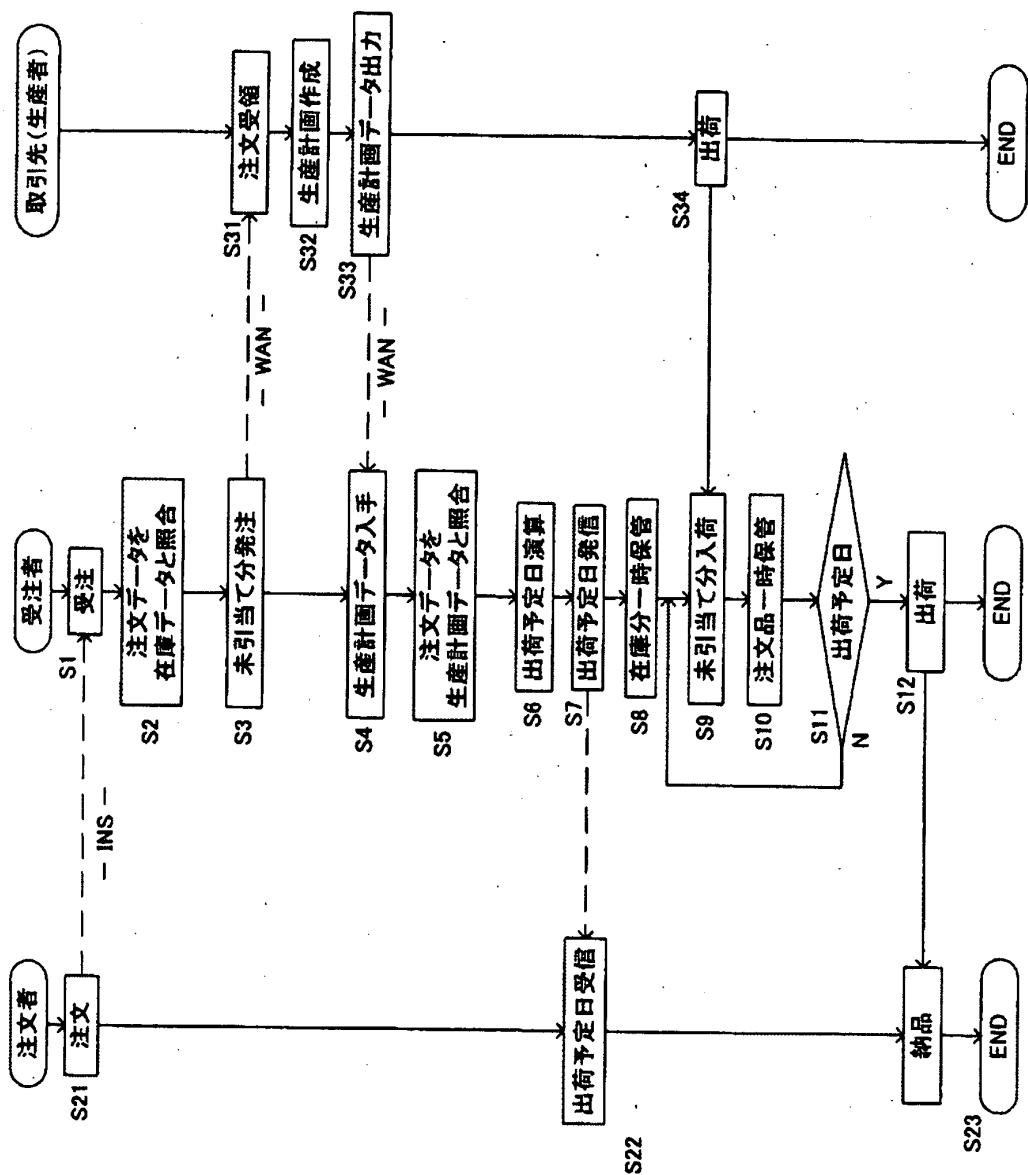
【図1】



【図2】



【図3】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 物流作業の集約化により注文者の計画的な業務推進及び在庫の適正化を図ることができるとともに、受注者の計画的な物流作業を可能として物流効率の向上を図ることができる出荷一時保管機能付き受注処理システムを供する。

【解決手段】 受注者1が注文者2からの注文を受注する受注手段13と、注文者2の注文のうち未引当て分を取引先3に発注する発注手段14と、取引先3から出荷された発注品を入荷する入荷手段18と、注文者2の処理単位である特定ユニットの複数の注文品について全部揃うまで未納入以外の注文品を受注者1が一時保管する一時保管手段17と、前記特定ユニットの全注文品を一括して注文者に出荷する出荷手段19とを備えた出荷一時保管機能付き受注処理システム。

【選択図】 図1

特2001-023545

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-023545
受付番号	50100134845
書類名	特許願
担当官	第七担当上席 0096
作成日	平成13年 2月 1日

<認定情報・付加情報>

【提出日】 平成13年 1月31日

次頁無

出願人履歴情報

識別番号 [000005326]

1. 変更年月日 1990年 9月 6日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都港区南青山二丁目1番1号

氏 名 本田技研工業株式会社